

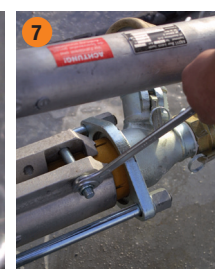
PRB RÉGLAGES MACHINES



RÉGLER SA MACHINE EN 8 POINTS



- 1 • Mettre le manomètre de contrôle de pression.
- Emboîter le tuyau de transport des produits PRB et mettre la lance à l'autre extrémité des tuyaux.
- 2 • S'assurer de la bonne étanchéité de tous les joints de raccordement.
- L'essai de pression de réglage à l'eau de la machine s'effectue lance fermée.
- 3 • Mettre le niveau d'eau dans le bac de façon à immerger la vis.
- 4 • Mettre l'accélérateur en fonctionnement au 2/3 (machine à moteur thermique).
- 5 • Le débit hydraulique doit être d'atteindre les 2/3 également.
- 6 • Pour une graduation de 0 à 10 régler, entre 6 et 7.
- Suite aux données de réglage ci-dessus, le manomètre de contrôle de pression à l'eau, doit se situer entre 12 et 14 bars.
- 7 • Se servir des indications du manomètre pour affiner le réglage de pression à l'eau, celui-ci s'effectue en serrant ou desserrant les vis de la jaquette.
- 8 • En serrant la jaquette la pression augmente.
- En desserrant la jaquette, la pression diminue.



- Pour optimiser le fonctionnement dynamique de passage des produits et, éviter une usure prématurée de la pompe (vis, jaquette) se référer aux données ci-dessous.
- Ce réglage est un conseil de données, étudié en fonction des produits PRB, celles-ci viennent en compléments de connaissances du professionnalisme des applicateurs, ex :

- Pression à l'eau réglée à 10 bars + 5 bars = 15 bars (maxi) de passage en pâte.
- Pression à l'eau réglée à 12 bars + 6 bars = 18 bars (maxi) de passage en pâte.
- Pression à l'eau réglée à 14 bars + 7 bars = 21 bars (maxi) de passage en pâte.
- Etc...

Remarques :

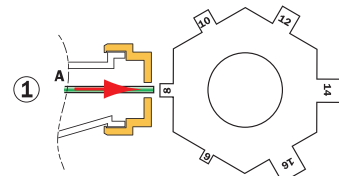
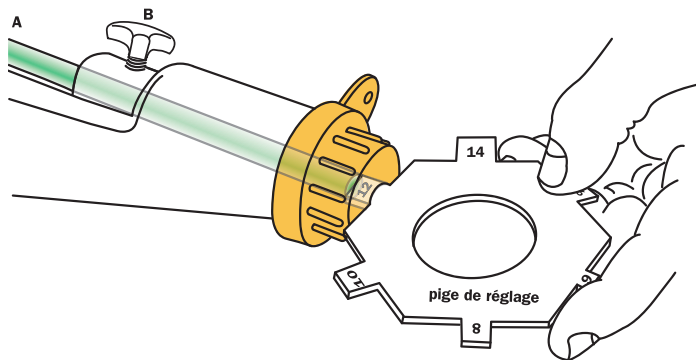
Afin d'avoir un passage de l'enduit optimum il est important de garder ces paramètres de réglage permanent tout au long de l'application, qui éviteront le bourrage, l'abrasion des matériaux ainsi que l'usure prématurée du matériel.

Le réglage du passage en pâte ne doit pas dépasser 1/3 de la pression à l'eau, ex :
 Réglage en pâte à 21 bars ÷ 3 = 7 x 2 = 14 bars de passage à l'eau
 Réglage en pâte à 18 bars ÷ 3 = 6 x 2 = 12 bars de passage à l'eau

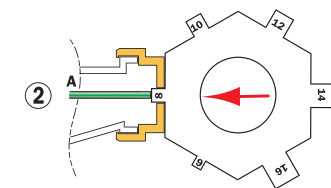
PRB RÉGLAGES MACHINES

RÉGLER SA BUSE DE PROJECTION AVEC LA PIGE DE RÉGLAGE

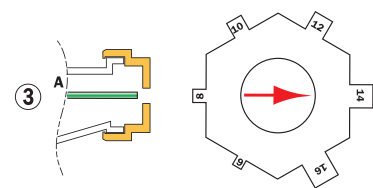
Schéma d'utilisation de la pige de réglage de buse PRB.



① Desserrer la vis B, pousser (A) jusqu'à l'extérieur de la buse.

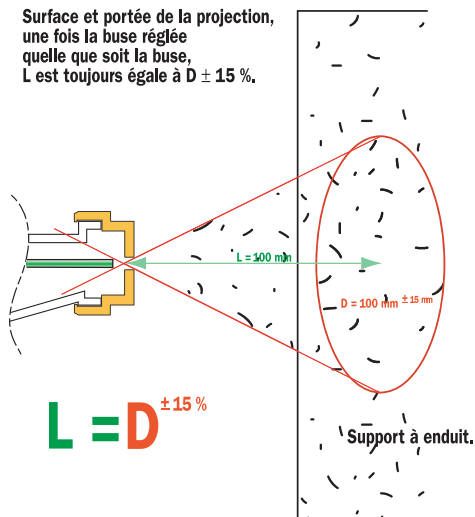


② Positionner la pige avec le repère équivalent au diamètre de la buse et repousser (A) à l'aide de la pige jusqu'à buter.

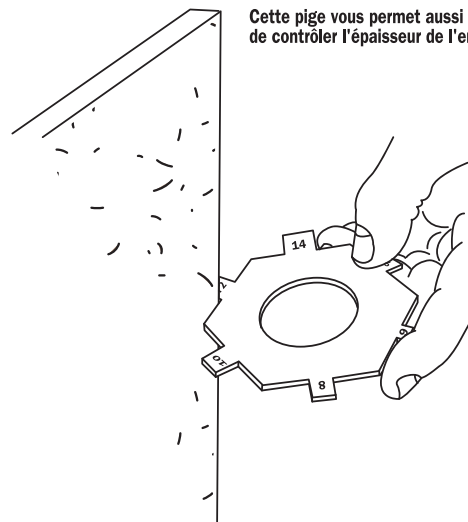


③ Resserrer (B) et retirer la pige.

Surface et portée de la projection, une fois la buse réglée quelle que soit la buse, L est toujours égale à $D \pm 15\%$.



Cette pige vous permet aussi de contrôler l'épaisseur de l'enduit appliqué.



N.B. : Le réglage de la pression du compresseur de la machine doit être de 3 à 4 bars et affiné suivant l'aspect recherché en fonction de la granulation et de la finition